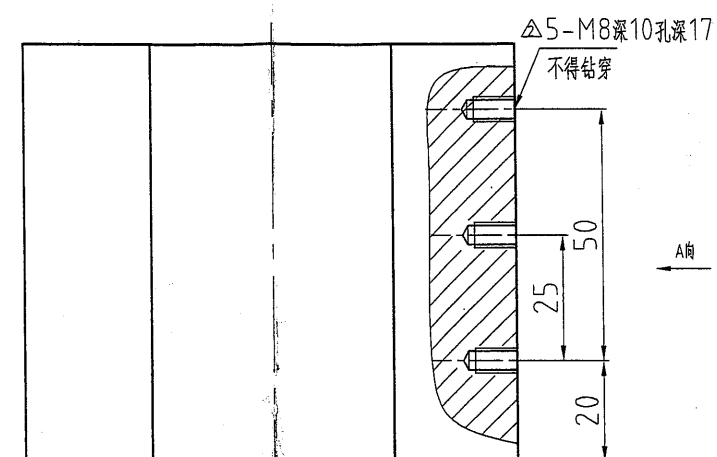
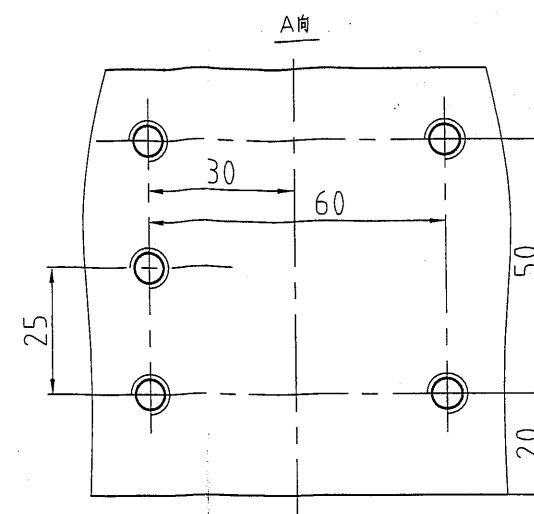
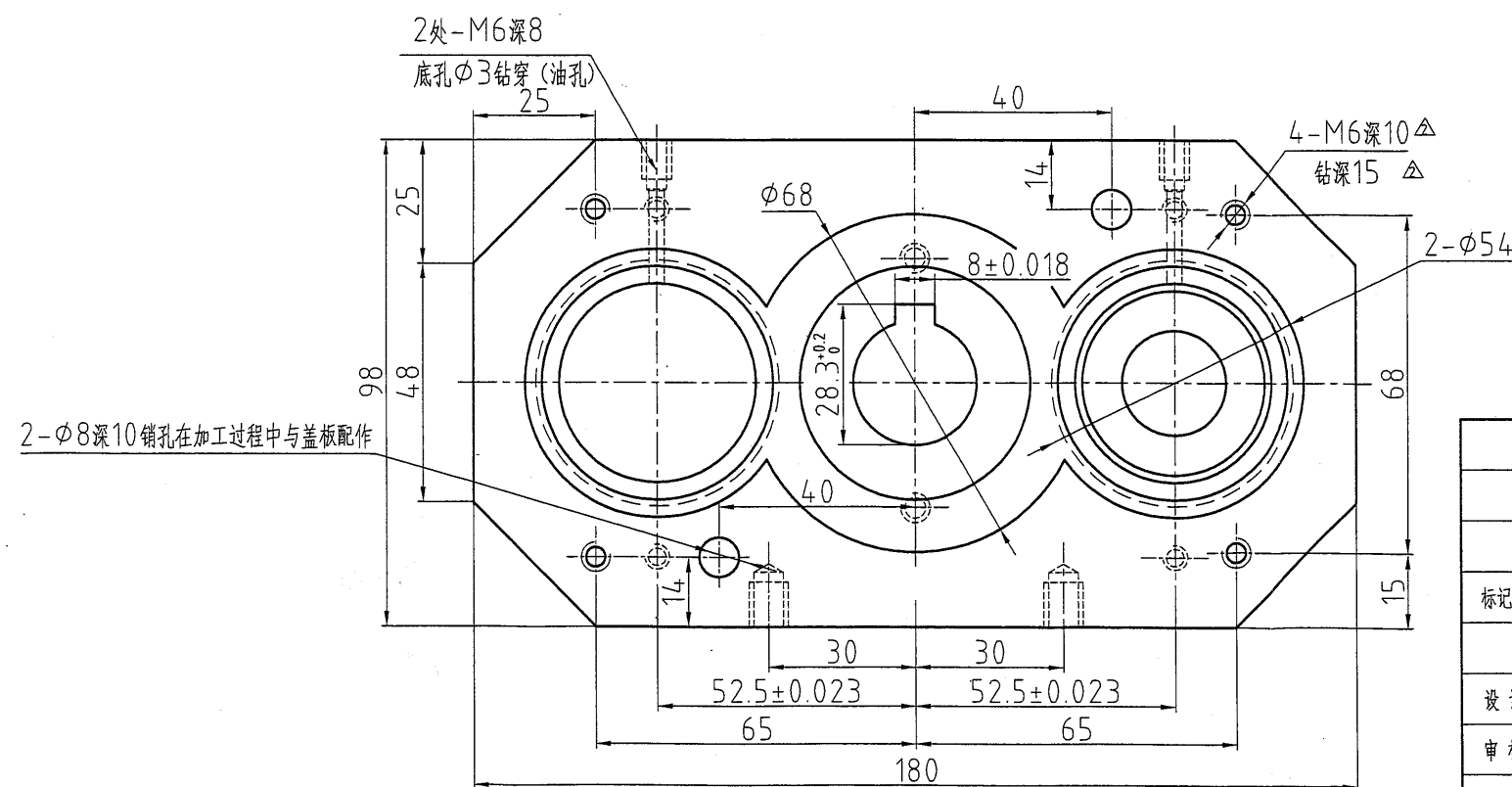
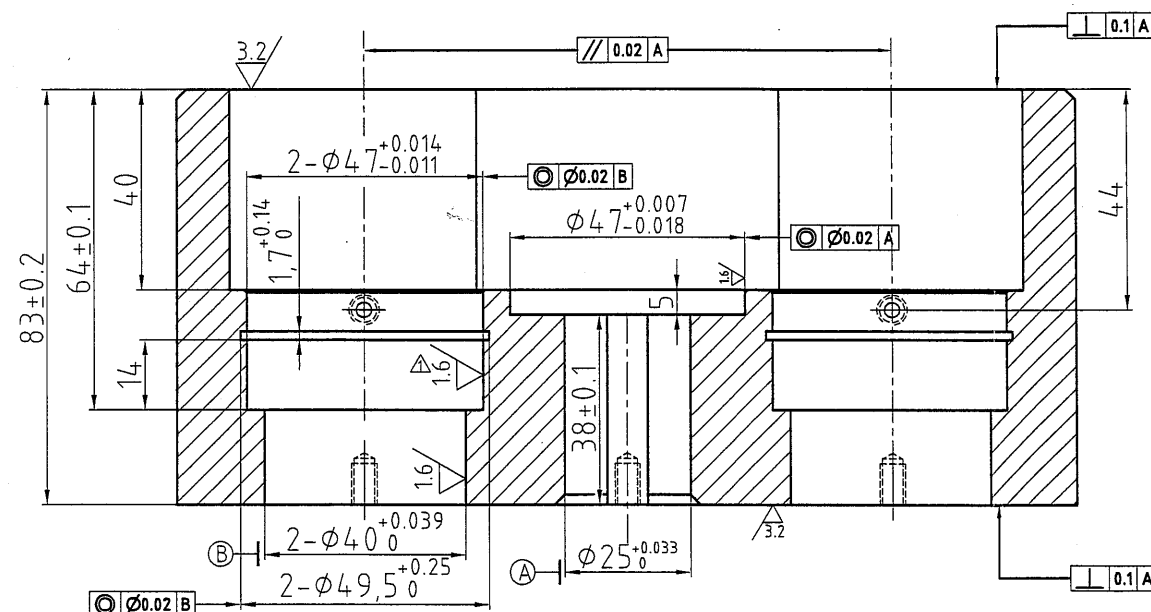
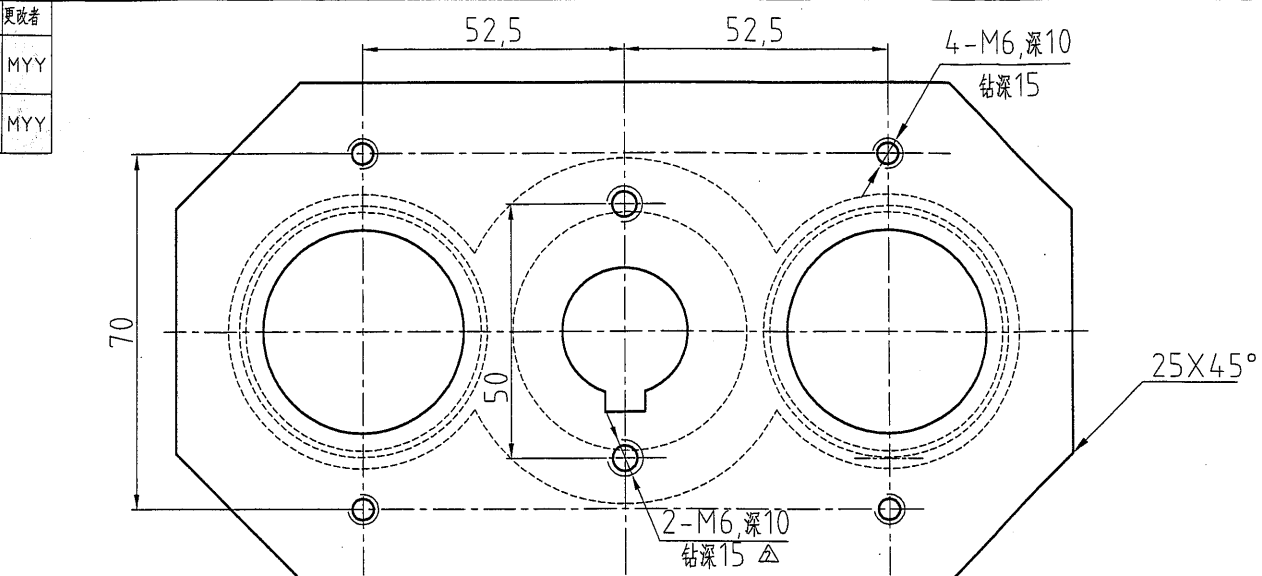
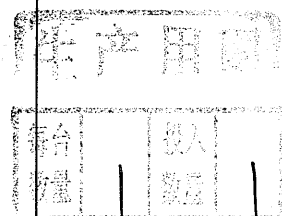


序号	日期	标记	描述	更改者
1	2017.04.28	△	1.轴承轴孔精度Ra0.8改为Ra1.6 2.取消技术要求 3.名称更改, 零件名称改为齿轮箱2gal	MY
2	2018.10.26	△	1.增加轴孔精度要求 2.增加技术要求	MY



技术要求:

1. 未注倒角1X45°, 锐边倒钝;
2. 零件加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的m级精度要求, 非加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的c级精度要求。
3. 加工面的未注形位公差应满足GB/T 1184的k级精度要求。

						304					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期	合同号					△1 齿轮箱2gal
	签名	日期		签名	日期	阶 段 标 记	比例	重量	数量		
设计	yjm	2018.10.26	标准化			R	2				
审核	zyang	12.26	审定								
工艺	wnqe	2018.11.1	批准			共 张		第 张			120250-002419

文件编号:

机械加工工艺过程卡片

产品型号

零(部)件图号

120250-002419

共 1 页

产品名称

零(部)件名称

齿轮箱2gal

第 1 页

材料牌号

304

材料编码

毛坯外形尺寸

每台件数

版本

工序号

工序名

工 序 内 容

工段

设 备

工 艺 装 备

工时

准终

单件

10

外协

锻件坯料.

外协

示意图(链接CAD):

40

锻造坯料加工余量与公差请参照GB/T 15826.2-1995

20

铣

铣外形对尺寸, 铣出4处25x45° 倒角, 去毛刺

铣床

4

30

钻

划钻4-M8孔, 攻丝, 配作2-φ8销孔

钻床

0.5

40

装配

与齿轮箱压盖装配后一起加工

0.25

50

工中

1. 钻镗各孔, 有公差要求的孔留精镗余量

加工中心

10

2. 精镗φ25, φ47, 2-φ47, 2-φ40

孔对尺寸, 倒角, 去毛刺

60

线切割

线切割键槽对尺寸, 去毛刺

线切割机

1

70

钻

划钻5-M8, 4-M6, 2-M6, 2-M6,

钻床

1.25

攻丝, 倒角去毛刺

80

装配库

0.2

底图号

装订号

编制(日期)

校对(日期)

审核(日期)

会签(日期)

批准(日期)

彭新华

杨骏旭

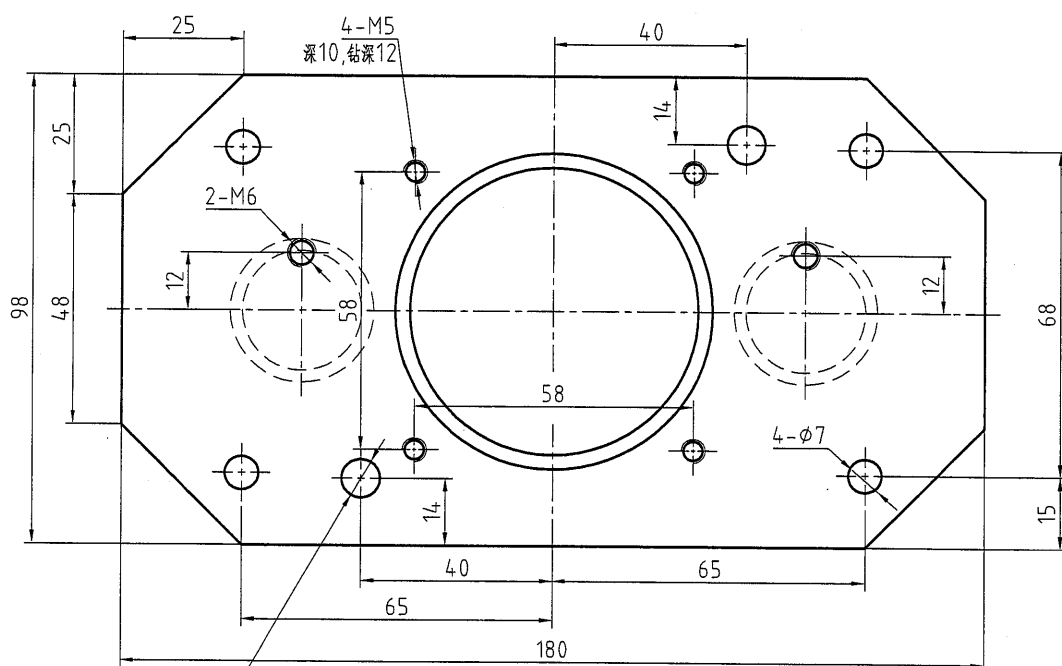
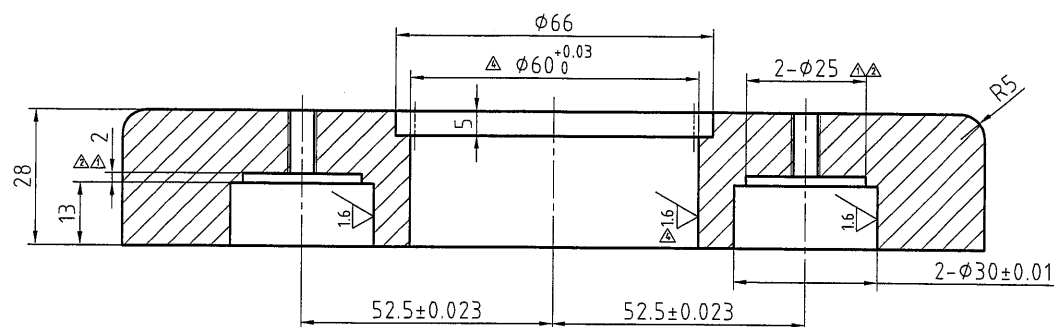
标记处数

更改文件号

签字日期

每	投入
一	数量

其余 $\nabla_{6.3}$



2- $\phi 8$ 销孔在加工过程中与齿轮箱配作
钻通

技术要求:

1. 未注倒角 $1\times 45^\circ$ 。
2. 零件加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的m级精度要求，非加工面的未注尺寸公差应满足GB/T 1804的c级精度要求。
3. 加工面的未注形位公差应满足GB/T 1184的K级精度要求。

4	2019.02.11	△	公差更改	MY
3	2018.10.26	△	技术要求完善	MY
2	2017.04.24	△	φ26改为φ25, 深度1改为2	MY
1	2017.04.18	△	增加2-φ26凹槽, 避免与轴承圈磨	连花
序号	日期	标记	描述	更改者

						304					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期	合同号				压盖	
	签名	日期		签名	日期	阶 段 标 记	比例	重量	数量		
设计	Yhm	2018.02.12	标准化			R4					
审核	zyyang	2.16	审定			共 张		第 -张		120250-002418	
工艺	xjyang	2.21	批准								

